

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑪ 公開特許公報 (A)

昭62-195073

⑫ Int. Cl. 6

C 09 J 7/02

識別記号

JJA

厅内整理番号

6770-4J

⑬ 公開 昭和62年(1987)8月27日

審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

⑭ 発明の名称 粘着テープもしくはシートの製造方法

⑮ 特 願 昭61-37672

⑯ 出 願 昭61(1986)2月21日

⑰ 発明者 北 広 和 雄 盛中市東寺内町12丁目6番603号

⑱ 発明者 井 筒 均 神戸市東灘区住吉山寺2丁目2番13号

⑲ 出願人 積水化学工業株式会社 大阪市北区西天満2丁目4番4号

明細書

発明の名称

粘着テープもしくはシートの製造方法

特許請求の範囲

1. 複数の凹凸表面を有する、略透明なプラスチック台紙の凹凸面に感応性のあるプラスチックフィルム層を剥離し、次に該フィルム層に粘着剤層を被覆することを特徴とする台紙付きの、略透明な粘着テープもしくはシートの製造方法。

発明の詳細な説明

〔意匠上の利用分野〕

本発明は複数体に感応性のある、台紙付きの、略透明な粘着テープもしくはシートの製造方法に関する。

〔従来の技術〕

最近、他の手当用品、手術用滅菌布等として、感応性のある複数の凹凸表面を有するプラスチックフィルムの一面に粘着剤層が被覆された粘着シートが使用されている。この他の粘着シートとしては、プラスチックフィルムとしてポリタレタンフィルムを

用い、粘着剤層を介して原型紙に被覆したもののが市販されているが使用する際に原型紙から粘着シートを剥離するとポリタレタンフィルムの弾性によりブロッキングを起こし非常に取り扱いにくいという欠点を有していた。

上記欠点を解消する方法としてプラスチックフィルムの背面(粘着剤層が被覆された面の反対面)に剥離可能な台紙を被覆することが提案されている。(特許昭57-115480号公報)

しかしながら台紙が底である場合は粘着部を見ることができず、粘着すべき位置を因縁えやすく、又台紙が透明なプラスチックシートである場合は台紙を剥離後プラスチックフィルムの光沢により反射するため、特に手術用滅菌布等の医療用の用途には適さないという欠点を有していた。

〔発明が解決しようとする問題〕

本発明の目的は上記欠点に鑑み、台紙が被覆された状態で粘着剤であり、台紙を剥離した後は

(19) Japan Patent Office (JP)

(12) Publication of Patent Application

(11) Publication Number of Patent Application: Sho-62-195073

(43) Date of Publication of Application: August 27, 1987

5 (51) Int. Cl.⁴: C 09 J 7/02

Identification Number: JJA

Intraoffice Reference Number: 6770-4J

Request for Examination: not made

Number of Claims: 1 (3 pages in total)

10 (54) Title of the Invention: Method for Manufacturing Adhesive Tape or Sheet

(21) Application Number: Sho-61-37672

(22) Application Date: February 21, 1986

(72) Inventor:

Kazuo Kitahiro

15 6-603, Higashi Terauchicho 12-chome, Toyonaka-shi

(72) Inventor:

Hitoshi Izutsu

2-13, Sumiyoshi Yamate 2-chome, Higashinada-ku, Kobe-shi

(71) Applicant:

20 Sekisui Chemical Co., Ltd.

4-4, Nishitemma 2-chome, Kita-ku, Osaka-shi

(57) Abstract:

PURPOSE: To obtain the titled medical tape such as aseptic surgical cloth, etc., easily

and surely applicable to skin and having unnoticeable appearance, by laminating a

pliable plastic film layer and a pressure-sensitive adhesive layer in the order to an almost transparent plastic base having a specific shape.

CONSTITUTION: The objective tape can be produced by laminating an almost transparent plastic base having minute irregularities on the surface with a plastic film

- 5 layer pliable to the uneven surface e.g. by casting and laminating a pressure-sensitive adhesive layer to the above plastic film layer. For example, the plastic base is e.g. polyethylene terephthalate, etc., and is applied with irregular pattern e.g. by matte finishing process, etc.

(Lines 8 to 13, left upper column, page 3)

..., on the surface of the layer, uneven pattern of the plastic backing paper is transcribed and finely uneven pattern is formed. Therefore, there is no sheen and light is not reflected, whereby it is hardly conspicuous and has a high-class feeling, and that 5 can be advantageously used for the medical use such as sterile cloth for operations.